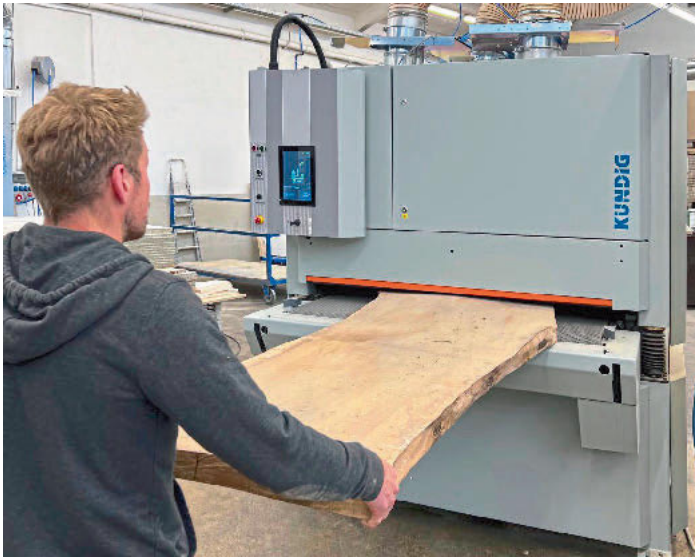




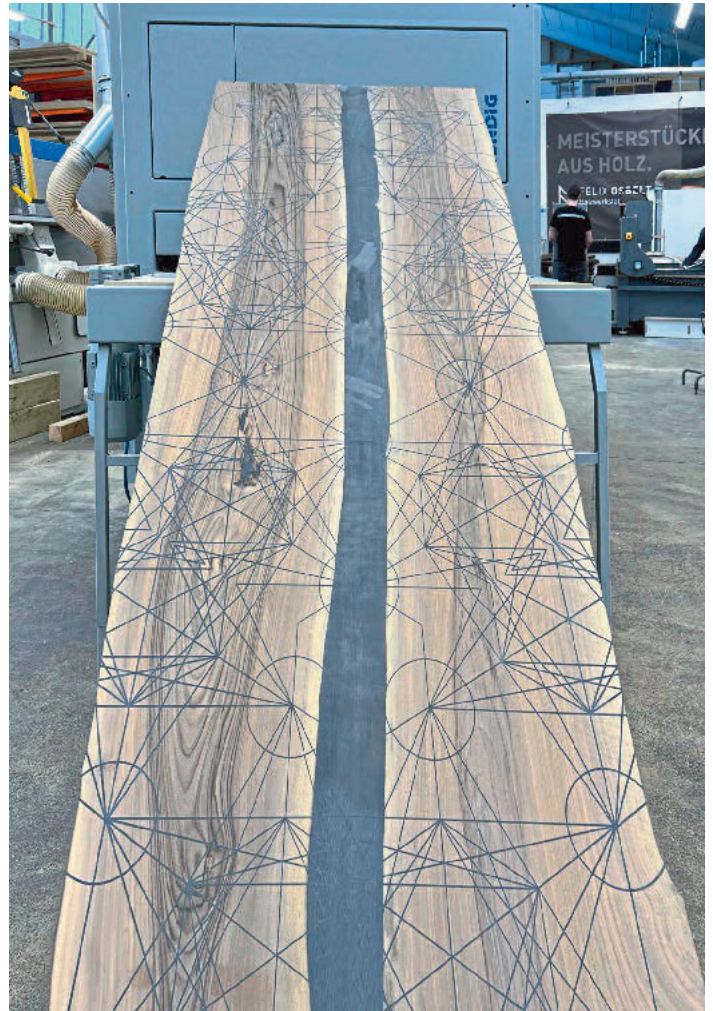
Holzwerkstatt Felix Osbelt setzt auf leistungsstarke Schleiftechnologie

Die Unikatmacher

Für die rationelle Herstellung beeindruckender und hochwertiger Massivholzunikate hat Felix Osbelt in Schleiftechnologie aus dem Hause Kündig investiert. Besonders die integrierte Hobelwelle hat es dem sympathischen Schreinermeister und seinem Team angetan. Damit verlieren beispielsweise auch Bohlen mit beachtlichen Ausmaßen ihren Schrecken. BM-CHEFREDAKTEUR CHRISTIAN NÄRDEMANN



/ Osbelts Technic-Perform-3 1350-MoREd ist eine typische Massivholzanlage mit integrierter Hobelwelle und einer Arbeitsbreite von 1350 mm.



/ Hobeln und Schleifen in einem Durchgang: Dieser riesige Rivertable der Limited-Edition-Serie von Felix Osbelt ist ein typischer Bearbeitungsfall für die KURDIG.



/ Bei der Hobelwelle handelt es sich um eine Oertli Castor Optimo, welche durch die in Nuten angebrachten Wendeschneidplatten ein sehr feines Hobelbild erzeugt.

„Holz ist unser Element, mit dem wir nachhaltige Statements im Innenausbau und in der Innenraumgestaltung setzen. Umweltbewusstes und ressourcenschonendes Handeln und Arbeiten sind uns sehr wichtig.“ Mit diesen Vorabinfos von der Website der Holzwerkstatt Felix Osbelt im Gepäck, bin ich gespannt, was mich bei meinem Werkstattbesuch auf der südwestlichen Schwäbischen Alb in Straßberg erwartet.

Bevor ich die Schreinerei betrete, fällt mir die riesige Menge fein säuberlich gestapelter Stämme auf, die offensichtlich in Ruhe draußen vor sich hin trocknen, bevor aus ihnen – wenn denn die Zeit reif ist – beeindruckende Möbelunikate hergestellt werden. Felix Osbelt hat schon während seiner Schreinerlehre viel mit Massivholz gearbeitet. Nach einem Gesellenjahr machte er sich 2015 selbstständig. Das „Unternehmen“ bestand zunächst aus einer Garage, einem Transporter und dem nötigsten Handwerkszeug. 2017

legte Osbelt die Meisterprüfung in Ravensburg ab. Im Jahr darauf zog die junge Schreinerei – Felix Osbelt und ein Mitarbeiter – in eine „richtige“ Werkstatt. Der Fokus lag auch hier auf Massivholz, in der Werkstatt entstanden Tische, Waschtische, Treppen und mehr.

Die Auftragslage entwickelte sich sehr gut. Im Jahr 2019 kaufte Felix Osbelt dann bereits eine „CNC-Holzfräse“ beim Maschinenhandelshaus Rauscher & Reyhing. Mit dessen Geschäftsführer Jochen Rauscher verbindet ihn eine vertrauensvolle Zusammenarbeit.

Neuer Standort bietet deutlich mehr Platz

Im März 2021 zog die Holzwerkstatt an den heutigen Standort. Dort stellen Felix Osbelt und sein achtköpfiges Schreinerteam – darunter vier Azubis – auf knapp 900 m² mit handwerklicher Leidenschaft hauptsächlich hochwertige Massivholz-Unikate für private Kundschaft her. Das erforderliche Holz kauft

er meist frisch aus der Region zu, lässt es sägen und trocknet es schließlich selber. Zum Portfolio gehören beeindruckende Epoxidharztische. Diese werden auch über einen eigenen Onlineshop vertrieben. Darin bietet Osbelt zudem normale Tische und Tischplatten, Küchenzubehör, Sitzmöbel, Sideboards und Pflegemittel an. Highlight sind aber sicher die wirklich spektakulären Limited-Edition-Rivertables.

Fertigungstechnische Herausforderung

Die Herstellung dieser oftmals sehr großen Tischplatten und anderer Möbelteile – mit oder ohne Epoxidharz – ist eine echte Challenge. Bereits das Hobeln von Bohlen, die gerne mal mehr als einen Meter breit sind, ist fast nicht konventionell zu bewerkstelligen. Ähnliches gilt für das Kalibrieren zuvor verleimter, sehr breiter Platten. Mit dem Anliegen, hier eine Lösung zu finden, konfrontierte Felix Osbelt seinen Maschinen-



/ Die Steuerung der Kündig ist intuitiv und einfach zu bedienen. Mit ihr lässt sich ohne große Einarbeitungszeit das volle Potenzial der Schleifmaschine nutzen.

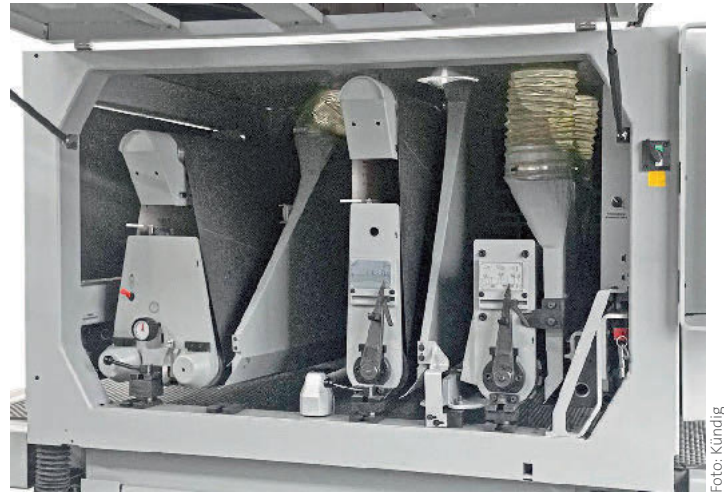


Foto: Kündig

/ Einblick in das Innere der Kündig Technic-Perform-3 1350-MoREd (v. r.): Hobelwelle, Kalibrierwalze und Segmentschleifkissen-Aggregat mit Diagonalschleiftechnologie.



/ Typischer Fall für die Hobelwelle: Dieser Rivertable muss von überschüssigem Epoxidharz befreit werden.



/ Langjährige, vertrauensvolle Zusammenarbeit: Felix Osbelt mit seinem Maschinenhändler Jochen Rauscher.



/ Leidenschaft trifft Nachhaltigkeit: In der Schreinerei wird überwiegend Massivholz verarbeitet.

händler Jochen Rauscher. Recht schnell kristallisierte sich als mögliche Lösung eine Schleifmaschine mit integrierter Hobelwelle heraus. Rauscher stellte den direkten Kontakt zu Kündig her. Dessen Spezialist Ragnar London hat dann aufgrund der Anforderungen und in konkreter Abstimmung mit Felix Osbelt eine Kündig Technic-Perform-3 1350-MoREd mit einer Bearbeitungsbreite von 1350 mm ins Spiel gebracht. Das Konzept überzeugte Osbelt und er bestellte die Maschine, die inzwischen seit einem guten halben Jahr in Straßberg im Einsatz ist.

Pfiffige Features für hohe Performance

Osbelts Kündig ist eine typische Massivholz-anlage. Als erstes kommt eine Hobelwelle, danach eine klassische Kalibrierwalze und schließlich ein Segmentschleifkissen-Aggregat mit sehr interessanter Diagonalschleiftechnologie. Die Maschine ermöglicht

nicht nur präzises und dank der Hobelwelle auch sehr effizientes Kalibrieren, sondern darüber hinaus einen präzisen Feinschliff bis an die Werkstückränder, weil sie über ein segmentiertes Schleifkissen mit variablem Randdruck verfügt.

Auf hohe Bedienerfreundlichkeit ist die Steuerung getrimmt. Grafisch unterstützt, macht sie dem Maschinenbediener alle Funktionen einfach zugänglich, beispielsweise die Schleifautomatik mit Werkstückerkennung bzw. -messung auf der gesamten Arbeitsbreite (Enormatic) oder die zugehörigen speicher- bzw. abrufbaren Schleifprogramme. Ein extrem wichtiges Maschinenfeature ist die Hobelwelle mit einer Arbeitsbreite von 1350 mm, was das Bearbeiten sehr breiter Werkstücke erlaubt. Hinzu kommt, dass dank Integration in die Schleifmaschine können Werkstücke in nur einem Durchgang gehobelt und geschliffen werden. Bei der eingesetzten

Messerwelle handelt es sich um die bekannte und bewährte Oertli Castor Optimo in der neuesten Version, welche durch die in Nuten angeordneten Wendeschneidplatten ein sehr feines Hobelbild produziert, was durch den folgenden Feinschliff vollendet wird.

Patentiert und bewährt ist die Diagonalschleiftechnologie. Dabei rotieren die Schleifbänder leicht schräg (10°) zum Vorschub und sind daher nie an der selben Stelle im Eingriff. Die Oszillationsspuren „verwischen“ auf der Werkstückoberfläche. Das Resultat ist eine deutlich bessere Oberflächenqualität. Hinzu kommt ein geringerer Schleifbandverbrauch. Bei diesem Verfahren stellen sich weniger Fasern auf und auch die Hitzeentwicklung ist geringer. Das führt unterm Strich zu einer sehr hohen Oberflächenqualität auf Lack, Furnier oder auch auf feingeschliffenen Massivholzteilen sowie bei Werkstücken mit wechselnder Faserrichtung.



/ Auch für den anspruchsvollen und präzisen Kantenschliff ist Felix Osbelt bestens gerüstet. Hier setzt er auf eine Kündig Uniq-S, die über einen in den Maschinenkörper integrierten Vorschubapparat verfügt.



/ Nachhaltiges Handeln und Arbeiten sind Felix Osbelt sehr wichtig. Er kauft das Holz regional ein und hat in seiner Werkstatt eine eigene Trockenkammer.

Auch an der Kante anspruchsvoll unterwegs

Auch beim Kantenschliff setzt Osbelt auf Kündig-Technologie. Die Uniq-S steht aufgrund des hohen Eigengewichts stets sicher und fest. Das hat Vorteile: Die Maschine ist selbst bei langen Bauteilen, wie sie bei Osbelt an der Tagesordnung sind, sehr stand-sicher. Weiterer Vorteil ist die Verringerung von Vibrationen. Die schwere Bauweise und ein exakt abgerichteter Gusseisentisch sorgen für hohe Genauigkeit. Die Oszillation wird nicht wie üblich durch Kippen einer Bandrolle erzeugt, sondern das gesamte Schleifaggregat bewegt sich auf und ab. So wird die Schleifbandbreite besser ausgenutzt und dauerndes Tischnachstellen ist überflüssig. Der maximale Oszillationsweg beläuft sich auf 90 mm. Die Uniq-S hat zudem einen in den Maschinenkörper integrierten Vorschubapparat an Bord. Dieser verfügt über ein motorisch angetriebenes, gummiertes Vorschubband mit einer

variablen Geschwindigkeit von 3 bis 15 m/min. Das Handling ist einfach: Werkstück auf den Tisch legen, mittels Kurbel fixieren, Vorschub starten. Danach können weitere Werkstücke derselben Dicke einfach auf das Band gelegt werden. Das Vorschubsystem der Uniq-S eignet sich somit auch für das Schleifen von Serien und ist eine hilfreiche Unterstützung beim Schleifen oder gar Herstellen von gefasten sowie schrägen Kanten. ■

Holzwerkstatt Felix Osbelt
www.holzwerkstatt-osbelt.de

Technologiepartner:
 Kündig GmbH
www.kundig.de

Lägler®

www.laegler.com



Struktur in einem Arbeitsgang.



HOLZ-HANDWERK

12. - 15. Juli 2022
 Halle 12 · Stand 1004

+49 (0) 7135 98 90 0

info@laegler.com